

Mobil SHC™ 500 Series Aceites hidráulicos sintéticos de alto rendimiento



Obtenga protección superior en un amplio rango de temperatura.

Los aceites hidráulicos de alta tecnología de Mobil SHC™ 500 Series con alto índice de viscosidad (VI) ofrecen excelente protección contra el desgaste en bombas de paletas, pistones y engranajes de alta presión en un amplio rango de temperatura y en todos los segmentos industriales. Con excepcional estabilidad a la oxidación y al cizallamiento, excelente protección contra el óxido y la corrosión, demulsibilidad y rendimiento de limpieza, Mobil SHC 500 Series extiende la vida útil de los componentes de la máquina.

Productividad probada: Dura hasta 3 veces más que los aceites minerales de la competencia.

La combinación exclusiva de bases sintéticas y rendimiento de los aditivos de Mobil SHC 500 Series garantiza el rendimiento excepcional a bajas y altas temperaturas y el alcance adicional para la protección

del dispositivo que va más allá de las capacidades del producto a bases de aceites minerales comparables, mejorando la productividad al reducir el tiempo de inactividad y el costo total de propiedad.

Eficiencia energética integrada.

Con la eficiencia hidráulica dramáticamente incrementada de Mobil SHC 500 Series y la excelente limpieza y longevidad del sistema, usted puede reducir el mantenimiento de la máquina, extender los intervalos de cambio de aceite y posiblemente disminuir el consumo de energía del sistema hidráulico hasta 6.2% en comparación con los aceites hidráulicos minerales estándares. La mayor eficiencia hidráulica lograda mediante el uso del Mobil SHC 500 también puede conducir a una reducción general de las emisiones de CO₂ y ayudar a su empresa a alcanzar sus objetivos ambientales.

Beneficiarse de una excelente resistencia a la oxidación y una mayor estabilidad de corte.

La excepcional estabilidad térmica y resistencia a la oxidación de Mobil SHC 500 Series permite largos intervalos de cambios de aceite y filtro y ayuda a mantener los sistemas y componentes hidráulicos libres de depósitos y lodos. La estabilidad de corte superior en comparación con los aceites hidráulicos minerales convencionales con un alto contenido de bases sintéticas evita la pérdida permanente de viscosidad y, por lo tanto, mantiene la calidad.

Beneficios de alto rendimiento

Protección del dispositivo

Ayuda a proporcionar alto nivel de protección para componentes hidráulicos para bombas, pistones y servoválvulas, con el más alto nivel de protección contra corte en comparación con todos los aceites con alto contenido de bases sintéticas según un estudio industrial.

Ultra limpio

El excelente sistema de control de depósitos y lodos evita que la válvula se pegue y obstruya el filtro y mejora el tiempo de respuesta del sistema hidráulico.

Eficiencia hidráulica

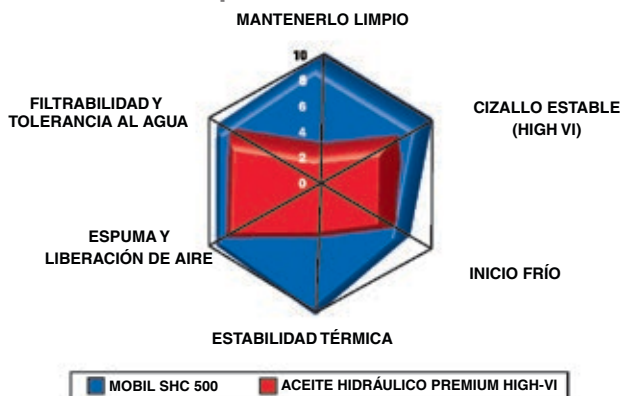
El alto cizallamiento de bases sintéticas permite mayor eficiencia hidráulica de hasta un 6% sobre los aceites hidráulicos minerales estándares*, lo que puede reducir el consumo de energía en sistemas hidráulicos de alta presión.

Rendimiento a baja temperatura

Rendimiento en un amplio rango de temperatura que va más allá de las posibilidades de los fluidos hidráulicos estándares de aceites minerales.

Mobil SHC™ 500 Series — Rendimiento

Formulación Equilibrada Estabilidad al corte



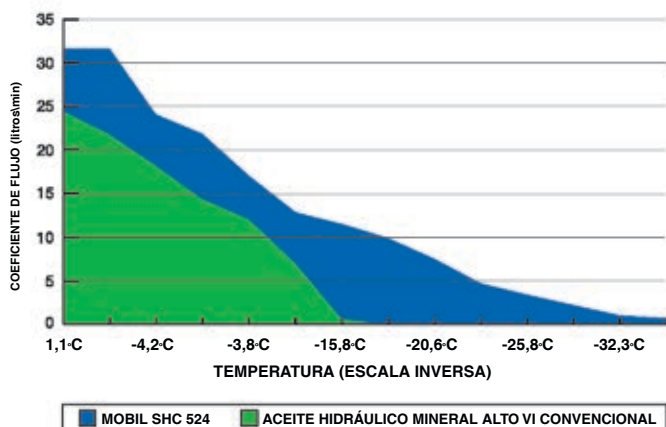
En comparación con los fluidos hidráulicos de alta gama con un alto índice de Viscosidad (VI), Mobil SHC™ 500 Series ofrece protección adicional para aplicaciones pesadas a altas y bajas temperaturas.

Rendimiento de limpieza

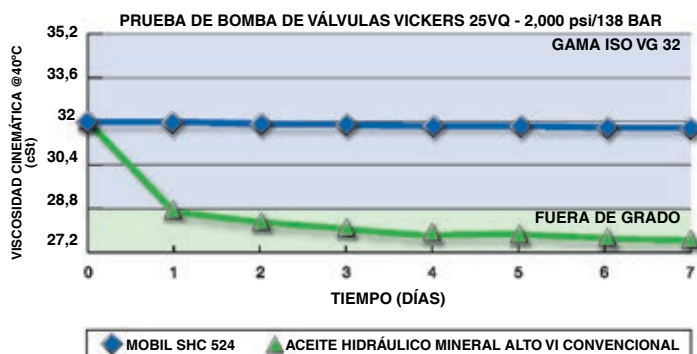


Mobil SHC 500 Series requiere pruebas de durabilidad exclusivas para el fluido hidráulico Mobil™ (MHFD) y dura más que los productos de petróleo tradicionales, manteniendo los sistemas más limpios durante períodos prolongados.

Rendimiento a baja temperatura



Las excelentes propiedades a bajas temperaturas de Mobil SHC 500 Series permiten un arranque más rápido y una mayor protección contra el desgaste a bajas temperaturas en comparación con los aceites hidráulicos convencionales con alto contenido de bases sintéticas. El gráfico anterior muestra el coeficiente de fluido hidráulico medido en una bomba hidráulica Vickers 104C con temperatura ambiente decreciente. Mobil SHC 500 Series ofrece rendimiento de arranque de la bomba a temperaturas inferiores a -20°C (-4°F).



En una bomba de paleta de 138 bar y 2,000 psi, algunos aceites competitivos con alto contenido de bases sintéticas se cortan simplemente en un día. Mobil SHC 500 Series tiene el mayor nivel de estabilidad al corte en el estudio en comparación con cualquier aceite con alto VI y ofrece la máxima protección contra el desgaste durante largos intervalos de drenaje.

Propiedades Características**

Mobil SHC™ 500 Series	524	525	526	527
Grado ISO Viscosidad	32	46	68	100
Viscosidad, ASTM D 445				
cST @ 40°C	32	46	68	100
cST @ 100°C	6,4	8,54	11,5	15,9
Viscosidad Brookfield @ -18°C, ASTM D 2983, cp	923	1376	2385	4500
Índice de Viscosidad, ASTM D 2270	144	154	158	160
Densidad 15°C, ASTM D 4052, kg/L	0,852	0,851	0,854	0,858
Corrosión de Tira de Cobre, ASTM D 130, 3 horas @ 100°C	1B	1B	1B	1B
Características de Corrosión, ASTM D 665B	Aprobado	Aprobado	Aprobado	Aprobado
Prueba de Engranaje FZG, DIN 51534, Etapa de Falla	11	11	11	11
Punto de Fluidez, °C, ASTM D 97	- 57	- 54	- 54	- 51
Punto de Inflamabilidad, °C, ASTM D 92	234	238	240	243
Espuma Secuencia I, II, III, ASTM D 893, mL	50/0	50/0	50/0	50/0
Demulsibilidad, ASTM D 1401, 82°C, minutos a 3 mL de emulsión	20	20	20	20
	20	20	20	20

**Debido a la continua investigación y desarrollo de productos, la información contenida en este documento está sujeta a cambios sin aviso previo. Las propiedades típicas pueden variar ligeramente.

El diseño de eficiencia energética es una marca registrada de Exxon Mobil Corporation. La eficiencia energética se relaciona solo con el rendimiento del fluido en comparación con aceites de referencia convencionales de la misma viscosidad en aplicaciones de cajas de engranajes. La tecnología utilizada permite una eficiencia de hasta 3.6% en comparación con la referencia cuando se prueba en una caja de engranajes sin fin en condiciones controladas. Las mejoras en la eficiencia varían según las condiciones de funcionamiento y las aplicaciones.

Para obtener más informaciones sobre Mobil SHC™ 500 Series y otros lubricantes y servicios industriales de la marca Mobil™, comuníquese con el representante en su empresa local o visite mobilindustrial.com

*Los resultados se basan en una prueba de laboratorio controlada y pueden variar según las condiciones de funcionamiento.

© 2020 Exxon Mobil Corporation

Todas las marcas comerciales aquí utilizadas son marcas comerciales o marcas comerciales registradas de Exxon Mobil Corporation o una de sus afiliadas, a menos que se indique lo contrario. Los términos ExxonMobil y Mobil™ se usan solo por conveniencia y pueden referirse a Exxon Mobil Corporation o una de sus subsidiarias. Nada en este documento hace caso omiso de la independencia societaria de las afiliadas.